

First Hit

☐ [Generate Collection](#) [Print](#)

F37

L3: Entry 69 of 76

File: DWPI

Apr 19, 1979

DERWENT-ACC-NO: 1979-31752B

DERWENT-WEEK: 197917

COPYRIGHT 2004 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Sausage meat mincing machine - with flat nozzle injecting carbon di:oxide snow upstream of cutters and perforated discs.

INVENTOR: BAUER, W

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

BAUER W

BAUEI

PRIORITY-DATA: 1977DE-2746176 (October 14, 1977)

[Search Selected](#)[Search ALL](#)[Clear](#)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO

PUB-DATE

LANGUAGE

PAGES

MAIN-IPC

☐ DE 2746176 A

April 19, 1979

000

INT-CL (IPC): A22C 11/00; B02C 18/30

ABSTRACTED-PUB-NO: DE 2746176A

BASIC-ABSTRACT:

Minced meat for sausages is prepd. by passing the fresh meat cubes through a mincing machine. Immediately ahead of the revolving cutter blades and perforated discs, carbon dioxide snow is sprayed over the meat at certain intervals.

The arrangement results in clean cuts of tendons and soft fatty particles, giving a better appearance and longer durability. The gas developed assists the mixing and filling process and enhances the taste of the sausage.

TITLE-TERMS: SAUSAGE MEAT MINCE MACHINE FLAT NOZZLE INJECTION CARBON DI OXIDE SNOW UPSTREAM CUT PERFORATION DISC

DERWENT-CLASS: D12 P41

CPI-CODES: D02-A03;

51

Int. Cl. 2:

B 02 C 18/30

19 **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

A 22 C 11/00

DEUTSCHES



PATENTAMT

DE 27 46 176 A 1

11

Offenlegungsschrift 27 46 176

21

Aktenzeichen:

P 27 46 176.3

22

Anmeldetag:

14. 10. 77

43

Offenlegungstag:

19. 4. 79

30

Unionspriorität:

22 33 31

54

Bezeichnung:

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Rohwurst

71

Anmelder:

Bauer, Walter, 3501 Niedenstein

72

Erfinder:

gleich Anmelder

DE 27 46 176 A 1

2746176

PATENTANWALT
DIPL.-ING. ROLF PURCKHAUER

Friedrich-Ebert-Str. 27
Postfach 100928
D- 5900 Siegen 1
Telefon (0271) 331970
Telegramm-Anschrift: Patschub, Siegen

77 363 Kü/u
Walter Bauer

13. OKT. 1977

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Rohwurst mit Hilfe einer Zerkleinerungsmaschine (Wolf), wobei die Fleischstücke über einen Fülltrichter einer Förderschnecke und einem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz zugeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß in das Frischfleisch unmittelbar vor dem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz in festgelegten Intervallen CO_2 -Schnee eingesprüht wird.

2. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, bestehend aus einer Zerkleinerungsmaschine mit einem Fülltrichter, einer Förderschnecke und mindestens einem Schneidsatz aus Messer und Lochscheibe, gekennzeichnet durch eine unmittelbar vor dem Schneidsatz (5) angeordnete Düse (9) zum stoßweisen Einsprühen von CO_2 -Schnee.

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Düse (9) als Flachdüse ausgebildet und im Fülltrichter (2) unmittelbar über der Förderschnecke (4) angeordnet ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, gekennzeichnet durch eine elektronische Zeitschalteneinrichtung (10) zum Einsprühen des CO_2 -Schnees in einstellbaren Intervallen.

909816/0360

77 363 Kü/u

Walter Bauer, Emstalstr. 20, 3501 Niedenstein 5

Verfahren und Vorrichtung
zum Herstellen von Rohwurst

Zur Herstellung einer guten Rohwurst muß heute das Fleischmaterial vorgefrosten sein, um ein klares Schnittbild an der Wurstaußenfläche zu erzielen. Wenn ein Fett-Eiweißfilm die Außenfläche der Rohwurst abdeckt, ist die Atmungsaktivität nicht gewährleistet. Dies führt zu Fehlfabrikaten, d. h. zu einer marktwirtschaftlichen Einbuße und Qualitätsminderung. Durch das Tieffrosten entsteht ein Geschmacks- und Qualitätsverlust, da die Fermente abgetötet werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine erstklassige Rohwurst mit frischem Fleisch auf dem "Wolf" (Zerkleinerungsmaschine) herzustellen und das Herstellungsverfahren zu verbessern.

Das erfindungsgemäße Verfahren zur Herstellung von Rohwurst mit Hilfe einer Zerkleinerungsmaschine (Wolf), bei dem die Fleischstücke über einen Fülltrichter einer Förderschnecke und einem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz zugeführt werden, ist erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß in das Frischfleisch unmittelbar vor dem Messer-Lochscheiben-Schneidsatz in festgelegten Intervallen CO₂-Schnee eingesprüht wird.

Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Vorrichtung zur Durchführung des vorgenannten Verfahrens, die aus einer Zerkleinerungsmaschine mit einem Fülltrichter, einer Förderschnecke

909816/0360

und mindestens einem Schneidsatz aus Messer und Lochscheibe besteht und durch eine unmittelbar vor dem Schneidsatz angeordnete Düse zum stoßweisen Einsprühen von CO_2 -Schnee gekennzeichnet ist.

Zweckmäßig ist die Düse als Flachdüse ausgebildet und im Fülltrichter unmittelbar über der Förderschnecke angeordnet.

Das Zugeben des CO_2 -Schnees kann von Hand erfolgen, doch wird vorteilhaft eine elektronische Zeitschalteneinrichtung zum Einsprühen des CO_2 -Schnees in einstellbaren Intervallen vorgesehen.

Ein Ausführungsbeispiel dieser Vorrichtung ist grob-schematisch in der Zeichnung dargestellt. Diese zeigt eine Zerkleinerungsmaschine 1, in deren Fülltrichter 2 Frischfleischstücke 3 eingefüllt und einer Förderschnecke 4 zugeführt werden. Die Schnecke 4 fördert die Fleischstücke 3 zu einem Schneidsatz 5 aus mindestens einem Satz Messern 6 und Lochscheiben 7.

In die mit einem Handschutz 8' überdeckte Einfüllöffnung 8 zwischen Fülltrichter 2 und Schnecke 4 ragt eine Flachdüse 9 hinein, die über eine elektronische Zeitschalteneinrichtung 10 mit einer CO_2 -Flasche 11 verbunden ist. Die Zeitschalteneinrichtung 10 sorgt dafür, daß CO_2 in festgelegten Intervallen und als Schnee unmittelbar vor dem Schneidsatz 5 zwischen die Fleischstücke 3 "gepustet" wird.

Durch die Zugabe von CO_2 -Schnee (Niederdruck-Kohlendioxid) in Intervallen wird der Schneidsatz 5 der Zerkleinerungsmaschine 1 durch die trockene CO_2 -Kälte gekühlt. Dadurch werden Sehnen und weiche Fettanteile der Fleischstücke 3 sauber zerschnitten und getrennt. Es ergibt sich somit ein klares Schnittbild. Hinzu kommt, daß die großvolumige Ausdehnung des Kohlendioxid-

909816/0360

gases spürbar mithilft, das Fleischmaterial durch den Schneid-
satz 5 zu drücken. Das noch in der Fleischmasse befindliche
CO₂-Gas baut ein Gaspolster auf, so daß sich die Fleischmasse
in der Mengmaschine schonend untermengen und anschließend schmier-
frei verfüllen läßt.

Bei dem neuen Verfahren kommen noch weitere Vorteile des
CO₂ zur Wirkung:

1. Eine Schutzgasglocke über dem mit CO₂ behandelten
Material verdrängt den Sauerstoff, so daß die Aroma-
oxidation gehemmt und die Haltbarkeit der Rohwurst
verlängert wird.
2. Die Kohlensäure hat eine bakterienhemmende Wirkung.
3. Das Kohlendioxid gewährleistet einen sicheren Arbeits-
ablauf.
4. Es wirkt ferner farbstabilisierend, so daß Grün- und
Graufärbungen der Rohwurst weitgehend vermieden werden.
5. Der Fleischgeschmack wird reiner und intensiver.

909816/0360

2746176

-5-

Nummer:

27 46 176

Int. Cl. 2:

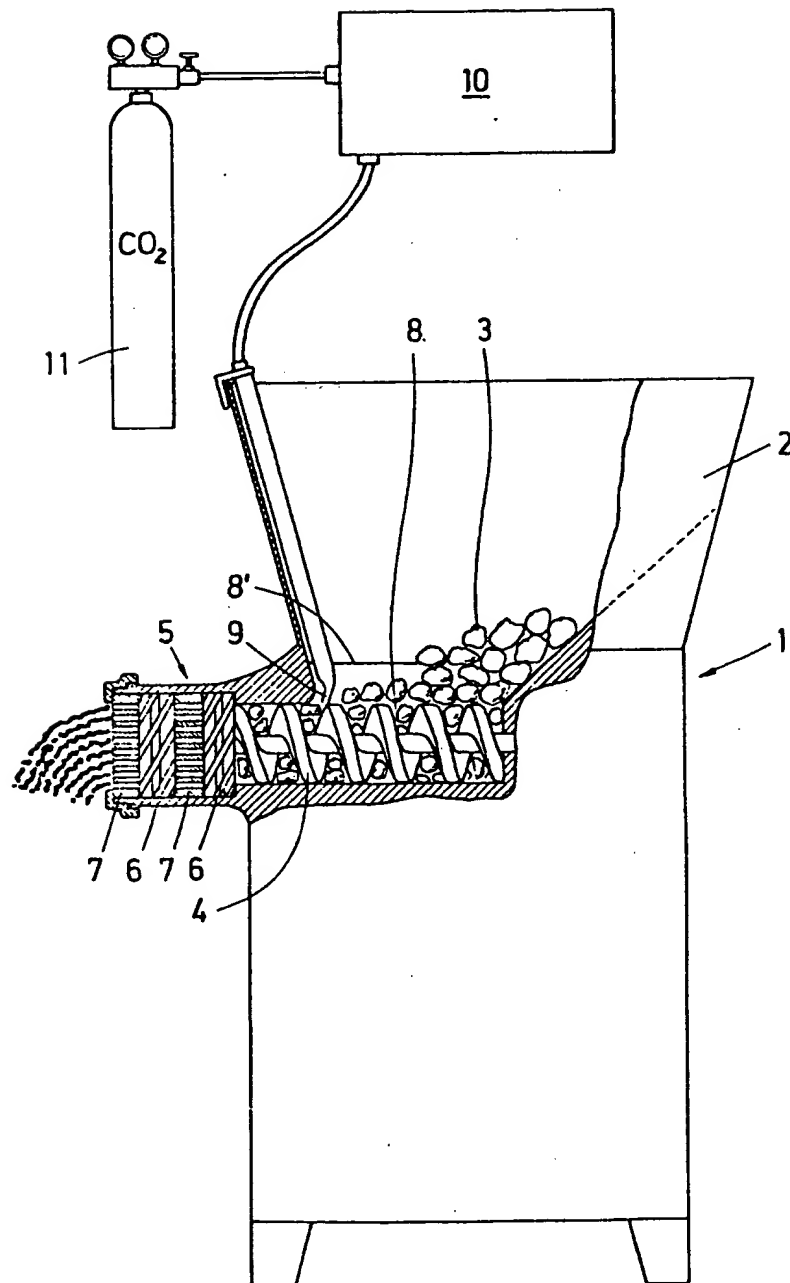
B 02 C 18/30

Anmeldetag:

14. Oktober 1977

Offenlegungstag:

19. April 1979



909816/0360